

РЕКОМЕНДАЦИИ

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РАЗРАБОТКЕ, ВНЕДРЕНИИ И ФУНКЦИОНИРОВАНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Р 50—67—88

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

**Москва
1988**

РЕКОМЕНДАЦИИ

Единая система технологической документации

ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ
ПРИ РАЗРАБОТКЕ, ВНЕДРЕНИИ И ФУНКЦИОНИРОВАНИИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Р 50—67—88

ОКСТУ 0003

Настоящие рекомендации устанавливают порядок оформления документов, применяемых при разработке, внедрении и функционировании технологических процессов:

- карты заказа на проектирование и изготовление технологической оснастки;
- ведомости заказа изготовления технологической оснастки;
- карты согласования технологического процесса (операции);
- акта внедрения технологического процесса (операции) и (или) оснастки.

1. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ КАРТЫ ЗАКАЗА НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

1.1. Карта заказа — основание для проектирования и последующего изготовления технологической оснастки на одном предприятии.

1.2. В карте заказа указывают технические требования, предъявляемые к проектируемой оснастке, расположение технологических баз, зажимов и т. д.

1.3. Карту заказа оформляют по форме 1, заполняемой в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Номер графы	Содержание графы
1	Наименование предприятия (организации) — разработчика документа
2	Порядковый регистрационный номер документа в соответствии с установленной в отрасли (на предприятии) системой
3	Обозначение детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу, для которой проектируется и изготавливается оснастка
4	Наименование детали (сборочной единицы) по конструкторскому документу, для которой проектируется и изготавливается оснастка
5	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое заказывает оснастку
6	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое проектирует оснастку
7	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое изготавливает оснастку
8	Обозначение технологического документа по ГОСТ 3.1201—85, в котором описан технологический процесс (операция). Допускается не указывать обозначение
9	Номер операции, для которой проектируется оснастка
10	Код или обозначение оборудования, на котором будет применяться изготовленная оснастка
11	Код или обозначение оснастки
12	Наименование оснастки
13	Номер заказа на изготовление оснастки
14	Срок проектирования оснастки по плану
15	Фактический срок окончания проектирования оснастки
16	Срок изготовления оснастки по плану
17	Фактический срок изготовления оснастки
18	Количество экземпляров оснастки, которое необходимо изготовить
19	Очередность проектирования (например первая очередь, вторая очередь и т. д.)
20	Трудоемкость проектирования (изготовления)
21	Технические требования на проектирование оснастки

Продолжение табл. 1

Номер графы	Содержание графы
22	Наименование и номер пункта документа, на основании которого разрабатывается карта заказа
23	Должность лиц, подписавших документ. Необходимость заполнения строк графы устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации)
24	Фамилии лиц, подписавших документ
25	Подписи лиц, фамилии которых указаны в графе 24
26	Дата подписания документа
27	Подпись лица, утвердившего документ, и дата утверждения
28	Фамилия и подпись технолога
29	Дата подписания заказа технологом
30	Фамилия и подпись начальника технологического бюро
31	Дата подписания заказа начальником технологического бюро
32	Фамилия и подпись заместителя начальника цеха
33	Дата подписания заказа заместителем начальника цеха
34	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое заказывает изготовление оснастки
35	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, составившего уведомление об изготовлении оснастки
36	Номер заказа на изготовление оснастки
37	Обозначение детали (сборочной единицы), для которой изготовлена оснастка
38	Номер операции, для которой изготовлена оснастка
39	Код или обозначение оснастки
40	Количество экземпляров изготовленной оснастки
41	Дата изготовления оснастки
42	Подпись лица, составившего уведомление об изготовлении оснастки, фамилия
43	Дата составления уведомления об изготовлении оснастки
44	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, которое заказывает выполнение проектирования оснастки
45	Обозначение или сокращенное наименование подразделения, составившего уведомление о выполнении проектирования
46	Номер заказа на изготовление оснастки
47	Обозначение детали (сборочной единицы), для которой проектируется оснастка
48	Обозначение документа по ГОСТ 3.1201—85, в котором описан технологический процесс (операция)
49	Номер операции, на которую спроектирована оснастка
50	Код или обозначение оснастки
51	Подпись лица, составившего уведомление о выполнении проектирования оснастки, фамилия
52	Дата составления уведомления о выполнении проектирования оснастки
53	Эскиз детали и схема ее базирования в оснастке

1.4. Уведомление о выполнении проектирования и изготовления оснастки направляются в подразделение, заказавшее оснастку.

1.5. Графы 1—26 и графу 53 заполняют на этапе разработки карты заказа.

Графы 28—33 — при заказе изготовления оснастки, без выполнения проектирования.

Графы 34—43 — после изготовления оснастки.

Графы 44—52 — после выполнения проектирования.

2. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ ВЕДОМОСТИ ЗАКАЗА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

2.1 Ведомость заказа изготовления технологической оснастки — основание для изготовления спроектированной оснастки (изготовления дублеров оснастки) как вспомогательными цехами одного предприятия, так и при централизованном изготовлении оснастки на других предприятиях.

2.2. Ведомость заказа разрабатывается подразделением предприятия, отвечающим за изготовление технологической оснастки.

2.3 Ведомость заказа следует составлять по формам 2 и 2а.

2.4. Графы ведомости заказа следует заполнять в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Номер графы	Содержание графы
1	Наименование предприятия (организации) — разработчика документа
2	Порядковый регистрационный номер документа в соответствии с установленным в отрасли (на предприятиях) порядком

Продолжение табл. 2

Номер графы	Содержание графы
3	Обозначение изделия, на которое разрабатывают ведомость заказа технологической оснастки
4	Номер заказа на изготовление оснастки
5	Код или наименование предприятия (подразделения предприятия), которое заказывает изготовление (дублирование) оснастки
6	Код или наименование предприятия (подразделения предприятия), которое изготавливает оснастку
7	Обозначение детали (сборочной единицы), для которой изготавливается оснастка
8	Код или обозначение оснастки
9	Срок изготовления оснастки по плану
10	Количество экземпляров оснастки, которое необходимо изготовить
11	Трудоемкость изготовления оснастки
12	Наименование и номер пункта документа, на основании которого разрабатывается ведомость заказа технологической оснастки
13	Должности лиц, подписавших документ. Необходимость заполнения строк графы устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации)
14	Фамилии лиц, подписавших документ
15	Подписи лиц, фамилии которых указаны в графе 14
16	Дата подписания документа
17	Порядковый номер листа документа
18	Общее количество листов документа

3. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ КАРТЫ СОГЛАСОВАНИЯ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА (ОПЕРАЦИИ)

- 3.1. Карта предназначена для согласования технических требований при выполнении технологических операций, разработанных несколькими подразделениями одного предприятия.
- 3.2. Допускается при согласовании технологических операций согласующую подпись размещать в основных надписях документов без выпуска карты согласования технологического процесса (операции).
- 3.3. Карту следует составлять по формам 3 и 3а.
- 3.4. Графы форм следует заполнять в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Номер графы	Содержание графы
1	Номер цеха, в котором выполняется операция
2	Номер участка, конвейера, поточной линии, склада
3	Номер операции по маршрутной карте или карте технологического процесса
4	Наименование операции, обозначение технологического документа по ГОСТ 3.1201—85, по которому выполняются операции и технические требования, предъявляемые к выполняемой операции и требующие согласования
5	Подпись лица, согласовавшего выполнение операции, фамилия, дата
6	Эскиз детали, для которой проводится согласование

3.5. Рекомендуемое обозначение карты согласования технологического процесса (операции) — вид технологического документа — 90, далее — согласно табл. 2 и 3 ГОСТ 3.1201—85.

4. ПОРЯДОК ОФОРМЛЕНИЯ АКТА ВНЕДРЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ПРОЦЕССА (ОПЕРАЦИИ) И (ИЛИ) ОСНАСТКИ

- 4.1. Акт предназначен для подтверждения внедрения разработанного технологического процесса (операции) и (или) оснастки на одном предприятии.
- 4.2. Акт составляет и подписывает комиссия или лица, на то уполномоченные. Состав комиссии или лиц, подписывающих акт, устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации).
- 4.3. Акт следует составлять по форме 4.
- 4.4. На полях акта следует указывать;

- на поле 1 — наименование министерства или ведомства, в систему которого входит предприятие (организация), составляющее настоящий документ. Необходимость заполнения поля устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации);
- на поле 2 — наименование предприятия (организации), составляющей настоящий документ;
- на поле 3 — должность и подпись лица, утвердившего документ. Необходимость заполнения поля устанавливается на уровне отрасли или предприятия (организации);
- на поле 4 — информация по ожидаемому (или полученному) экономическому эффекту; а также другие технико-экономические данные. Допускается поле не заполнять.

4.5. Номер акта присваивается по действующей на предприятии системе.

4.6. Допускается уменьшать формат документа до $\frac{1}{2}$ формата А4 с расположением поля подшивки по наименьшему размеру.

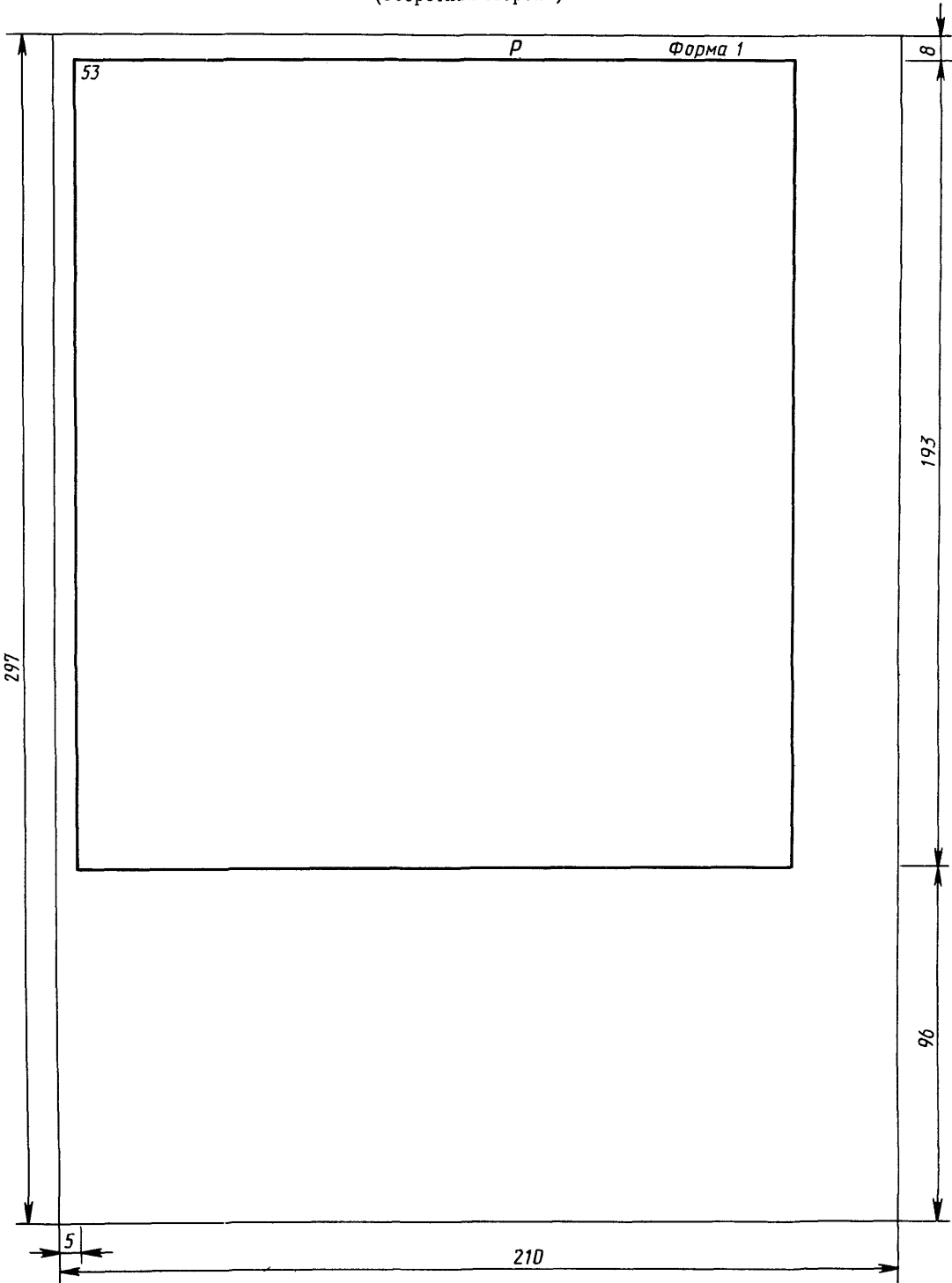
4.7. Номер акта внедрения технологического процесса (операции) и (или) операции указывают на титульном листе по ГОСТ 3.1105—84.

4.8. Проектирование средствами вычислительной техники документов, установленных настоящими рекомендациями, выполняют в соответствии с правилами, установленными руководящими документами по стандартизации — ЕСТД и ЕСКД.

Карта заказа на проектирование и изготовление технологической оснастки
(лицевая сторона)

Р										Форма 1										8	
1		2 Карта заказа № на проектирование и изготовление технологической оснастки						3								8,5					
40		73						4		72						8,5					
Обозначение подразделения										Обозначение технологического документа										Номер опер	
заказчика		проектировщика		изготовителя												9 15					
5 33		6 34		7 33		8 70										8,5 5,5					
Код оборудования				Код оснастки		Наименование оснастки															
10 40		10 40		11 40		12 65										8,5 5,5					
40		40		13 45		13 60										8,5 5,5					
Срок проектирования				Срок изготовления				Коп		Очеред-ность		Трудоемкость									
плановый		фактический		плановый		фактический										5 5,5					
14 30		15 30		16 30		17 30		18 15		19 18		20 32				8,5 5,5					
Технические требования																		5 8,5			
21																		7 × 8,5 = 59,5			
Основа для заказа		22																9			
35		150																			
Технолог								27 Утверждаю								2,5					
Нач. техбюро																					
Зам. нач. цеха																					
23 35		24 40		25 20		26 20										70					
Подлежит изготовить																		3 8,5 5,5			
Технолог		Дата		Нач. техбюро		Дата		Зам. нач. цеха		Дата											
28 40		29 20		30 42		31 20		32 43		33 20											
Линия отреза																		17			
Подраз. заказ		Подраз. изгот.		Уведомление об изготовлении оснастки				Номер заказа		36											
34 20		35 20		65				20		60											
Обозначение детали (сборочной единицы)				Номер опер		Код оснастки		Коп изгот.		Дата изготовления											
37 72				38 15		39 40		40 15		41 43						8,5 5,5					
Подпись 35		42 57,5		Дата 35		43 57,5										3 8,5 5,5					
Линия отреза																		17			
Подраз. заказ		Подраз. проект		Уведомление о выполнении проектирования оснастки				Номер заказа		46											
44 20		45 20		65				20		60											
Обозначение детали (сборочной единицы)				Обозначение документа		Номер опер.		Код оснастки													
47 72				48 40		49 15		50 58								8,5 5,5					
Подпись 35		51 57,5		Дата 35		52 57,5										5 8,5 5,5					
210																		5			

Карта заказа на проектирование и изготовление оснастки
(оборотная сторона)



1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31		32		33		34		35		36		37		38		39		40		41		42		43		44		45		46		47		48		49		50		51		52		53		54		55		56		57		58		59		60		61		62		63		64		65		66		67		68		69		70		71		72		73		74		75		76		77		78		79		80		81		82		83		84		85		86		87		88		89		90		91		92		93		94		95		96		97		98		99		100		101		102		103		104		105		106		107		108		109		110		111		112		113		114		115		116		117		118		119		120		121		122		123		124		125		126		127		128		129		130		131		132		133		134		135		136		137		138		139		140		141		142		143		144		145		146		147		148		149		150		151		152		153		154		155		156		157		158		159		160		161		162		163		164		165		166		167		168		169		170		171		172		173		174		175		176		177		178		179		180		181		182		183		184		185		186		187		188		189		190		191		192		193		194		195		196		197		198		199		200		201		202		203		204		205		206		207		208		209		210		211		212		213		214		215		216		217		218		219		220		221		222		223		224		225		226		227		228		229		230		231		232		233		234		235		236		237		238		239		240		241		242		243		244		245		246		247		248		249		250		251		252		253		254		255		256		257		258		259		260		261		262		263		264		265		266		267		268		269		270		271		272		273		274		275		276		277		278		279		280		281		282		283		284		285		286		287		288		289		290		291		292		293		294		295		296		297		298		299		300		301		302		303		304		305		306		307		308		309		310		311		312		313		314		315		316		317		318		319		320		321		322		323		324		325		326		327		328		329		330		331		332		333		334		335		336		337		338		339		340		341		342		343		344		345		346		347		348		349		35	
---	--	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	----	--

[illegible]

[illegible]

C. 10 P 50-67-88

Р

Форма 3

По ГОСТ 3.1113-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1103-82

По ГОСТ 3.1113-82

По ГОСТ 3.1103-82

6

127,5 8,5

Номер

Цех Уч. Операции

Наименование операции (обозначение документа) и технические требования

Ответственные за согласование

1 2 3 4 5

8 6 13 124 40

210

21,25

15x8,5=127,5

По ГОСТ 3.1103-82

5

297

8,5 8,5

Карта согласования технологического процесса (операции)
(последующие листы)

По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		
По ГОСТ 3.1103-82						
По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		По ГОСТ 3.1103-82		
6	12,75	Номер			Наименование операции (обозначение документа) и технические требования	Ответственные за согласование
	8,5	Цеха	Уч.	Опер.		
	1	2	3	4	5	
	8		6	13	124	40
По ГОСТ 3.1103-82 (Б6Ф1)						

210

21,25

16 × 8,5 = 136

8,5

5

297

5

Акт внедрения технологического процесса (операции) и (или) оснастки

297

Форма 4

8

1

2

3

Акт _____

внедрения технологического процесса (операции) и (или) оснастки

по

(наименование комплекта технологических документов, вида докум.)

(обозначение комплекта технологических документов, вида докум.)

на

(наименование детали, изделия или оснастки)

(обозначение детали, изделия или оснастки)

Составлен комиссией в составе:

председателя

(должность, фамилия, инициалы)

и членов комиссии

(должность, фамилия, инициалы)

Технологический процесс оснащен необходимым оборудованием, комплектом технологической оснастки, опробован в цехе № (на участке №) на партии изделий в количестве шт. и обеспечивает их изготовление в полном соответствии с требованиями конструкторского документа и технических условий.

4

Председатель комиссии

(подпись, дата)

(инициалы, фамилия)

Члены комиссии

(подписи, дата)

(инициалы, фамилия)

23

5

8

210

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Государственным комитетом СССР по стандартам

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Ф. Курочкин, канд. техн. наук; П. А. Шалаев, канд. техн. наук; Б. С. Мендриков (руководитель темы); Е. А. Лобода; Ю. Г. Матюхина

2. УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.07.88 № 2609

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3.1113—79

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3.1105—84	4.7
ГОСТ 3.1201—86	1.3, 3.4, 3.5

Проект

ПЛАН ОСНОВНЫХ МЕРОПРИЯТИЙ

по внедрению проекта рекомендаций ЕСТД.
«Порядок оформления документов, применяемых при
разработке, внедрении и функционировании
технологических процессов»

№ п/п	Наименование мероприятия	Срок исполнения	Исполнители
1.	Издание рекомендаций (ориентировочный тираж 10000 экз.)	I кв. 1989 г.	Госстандарт, Издательство стандартов
2.	Распространение рекомендаций	II кв. 1989 г.	Центральная контора по распространению стандартов
3.	Внедрение настоящих рекомендаций осуществляется на вновь разрабатываемую технологическую документацию	III кв. 1989 г.	Головные организации отраслей промышленности
4.	Использование задела бланков-форм документов по указанию головных организаций отраслей промышленности		

РЕКОМЕНДАЦИИ

**Единая система технологической документации
Порядок оформления документов, применяемых при разработке,
внедрении и функционировании технологических процессов**

Р 50—67—88

*Редактор М. В. Глушкова
Технический редактор В. Н. Малькова
Корректор А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 09.09.88 Подп. к печ. 31.10.88 Формат 60×90¹/₈ Бумага офсетная № 2 Гар-
нитура литературная Печать офсетная 2,0 усл. п. л. 2,0 усл. кр.-отт. 1,70 уч.-изд. л.
Тираж 25000 экз. Изд. № 10327/4 Цена 10 коп. Зак. 1978

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.